



REC'D 15 OCT 2004
WIPO PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le

22 JUIN 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété Industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITE

26bis, rue de Saint-Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone: 01 53.04.53.04 Télécopie: 01.42.94.88.54

Code de la propriété intellectuelle-livreVI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

<p>DATE DE REMISE DES PIÈCES: <i>30 juillet 2003</i> N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL: <i>0350389</i> DÉPARTEMENT DE DÉPÔT: <i>75 Paris</i> DATE DE DÉPÔT: <i>30 juillet 2003</i></p>	<p>Fiona MERCEY L'AIR LIQUIDE SA 75 Quai d'Orsay 75321 PARIS CEDEX 07 France</p>
<p>Vos références pour ce dossier: S5415FR - FSM/NS</p>	

1 NATURE DE LA DEMANDE Demande de brevet			
2 TITRE DE L'INVENTION Procédé et Installation d'alimentation d'une unité de séparation d'air au moyen d'une turbine à gaz			
3 DECLARATION DE PRIORITE OU REQUETE DU BENEFICE DE LA DATE DE DEPOT D'UNE DEMANDE ANTERIEURE FRANCAISE		Pays ou organisation	Date
4-1 DEMANDEUR		L'AIR LIQUIDE, SOCIÉTÉ ANONYME À DIRECTOIRE ET CONSEIL DE SURVEILLANCE POUR L'ÉTUDE ET L'EXPLOITATION DES PROCÉDÉS GEORGES CLAUDE Fiona MERCEY 75 Quai d'Orsay 75321 PARIS CEDEX 16 France France Société anonyme 552 096 281 241A 01 40 62 53 51 01 40 62 56 95 fiona.mercey@airliquide.com	
Nom Suivi par Rue Code postal et ville Pays Nationalité Forme juridique N° SIREN Code APE-NAF N° de téléphone N° de télécopie Courrier électronique			

5A MANDATAIRE

Nom	MERCEY		
Prénom	Fiona		
Qualité	Liste spéciale: S.017, Pouvoir général: PG10568		
Cabinet ou Société	L'AIR LIQUIDE SA		
Rue	75 Quai d'Orsay		
Code postal et ville	75321 PARIS CEDEX 07		
N° de téléphone	01 40 62 53 51		
N° de télécopie	01 40 62 56 95		
Courrier électronique	fiona.mercey@airliquide.com		

6 DOCUMENTS ET FICHIERS JOINTS

	Fichier électronique	Pages	Détails
Texte du brevet	textebrevet.pdf	15	D 10, R 4, AB 1
Dessins	dessins.pdf	3	page 3, figures 2, Abrégé: page 3, Fig.1
Désignation d'inventeurs			
Pouvoir général			

7 MODE DE PAIEMENT

Mode de paiement	Prélèvement du compte courant		
Numéro du compte client	516		

8 RAPPORT DE RECHERCHE

Etablissement immédiat	Devise	Taux	Quantité	Montant à payer
9 REDEVANCES JOINTES				
062 Dépôt	EURO	0.00	1.00	0.00
063 Rapport de recherche (R.R.)	EURO	320.00	1.00	320.00
068 Revendication à partir de la 11ème	EURO	15.00	3.00	45.00
Total à acquitter	EURO			365.00

La loi n°78-17 du 6 Janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de recouvrement pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

Signé par

Signataire: FR, L'Air Liquide SA, F.Mercey

Emetteur du certificat: DE, D-Trust GmbH, D-Trust for EPO 2.0

Fonction

L'AIR LIQUIDE, SOCIÉTÉ ANONYME À DIRECTOIRE ET CONSEIL DE SURVEILLANCE POUR L'ÉTUDE ET L'EXPLOITATION DES PROCÉDÉS GEORGES CLAUDE (Demandeur 1)



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITE

Réception électronique d'une soumission

Il est certifié par la présente qu'une demande de brevet (ou de certificat d'utilité) a été reçue par le biais du dépôt électronique sécurisé de l'INPI. Après réception, un numéro d'enregistrement et une date de réception ont été attribués automatiquement.

Demande de brevet : X

Demande de CU :

DATE DE RECEPTION	30 juillet 2003	Dépôt en ligne: X Dépôt sur support CD:
TYPE DE DEPOT	INPI (PARIS) - Dépôt électronique	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	0350389	
ATTRIBUE PAR L'INPI		
Vos références pour ce dossier	S5415FR - FSM/NS	

DEMANDEUR	
Nom ou dénomination sociale	L'AIR LIQUIDE, SOCIÉTÉ ANONYME À DIRECTOIRE ET CONSEIL DE SURVEILLANCE POUR L'ÉTUDE ET L'EXPLOITATION DES PROCÉDÉS GEORGES CLAUDE
Nombre de demandeur(s)	1
Pays	FR

TITRE DE L'INVENTION

Procédé et installation d'alimentation d'une unité de séparation d'air au moyen d'une turbine à gaz

DOCUMENTS ENVOYES		
package-data.xml	Requetefr.PDF	fee-sheet.xml
Design.PDF	ValidLog.PDF	textebrevet.pdf
FR-office-specific-info.xml	application-body.xml	request.xml
dessins.pdf	Indication-bio-deposit.xml	

EFFECTUE PAR

Effectué par:	F.Mercey
Date et heure de réception électronique:	30 juillet 2003 15:45:41
Empreinte officielle du dépôt	3B:74:68:C8:DE:9D:F0:E7:DD:3C:A3:49:79:36:0F:B5:7F:DF:C3:AE

/ INPI PARIS, Section Dépôt /

SIEGE SOCIAL

INSTITUT 26 bts, rue de Saint Polersbourg
NATIONAL DE 75800 PARIS cedex 08
LA PROPRIETE Tél/phone : 01 53 04 53 04
INDUSTRIELLE Télécopie : 01 42 03 59 30

La présente invention concerne un procédé et une installation d'alimentation d'une unité de séparation d'air au moyen d'une turbine à gaz.

De façon classique, une turbine à gaz comprend un 5 compresseur, une chambre de combustion, ainsi qu'une turbine de détente, couplée au compresseur pour l'entraînement de ce dernier. Cette chambre de combustion reçoit un gaz de combustion, ainsi qu'une certaine quantité d'azote, destinée à abaisser la température de flamme dans 10 cette chambre de combustion, ce qui permet de minimiser les rejets d'oxydes d'azote à l'atmosphère.

De façon connue, le gaz de combustion peut être obtenu par gazéification, à savoir par oxydation de produits carbonés, tels que du charbon ou bien encore des résidus 15 pétroliers. Cette oxydation est réalisée dans une unité indépendante, dénommée gazéifieur.

De façon classique, il est possible d'associer cette turbine à gaz avec une unité de séparation d'air. Cette dernière, qui est habituellement une unité cryogénique 20 comprenant au moins une colonne de distillation, permet de fournir, à partir d'air, au moins un courant gazeux constitué en majorité par un des gaz de l'air, notamment l'oxygène ou l'azote.

L'association de cette unité de séparation d'air avec 25 la turbine à gaz consiste à tirer parti d'au moins un des deux courants gazeux précités. A cet effet, l'oxygène et l'azote produits dans l'unité de séparation d'air sont admis respectivement dans le gazéifieur et la chambre de combustion.

30 L'invention vise plus particulièrement la mise en œuvre combinée d'une turbine à gaz et d'une unité de séparation d'air, dans laquelle l'air d'entrée, délivré à

cette unité de séparation, est au moins en partie fourni par la turbine à gaz.

A cet effet, le circuit de refoulement du compresseur de cette turbine à gaz est mis en communication avec 5 l'entrée de l'unité de séparation, en remplacement ou en complément d'un compresseur externe d'alimentation. Cet agencement est notamment décrit dans EP-A-0 568 431.

La fraction d'air provenant de la turbine à gaz, dont 10 la température est supérieure à 350°C, doit être refroidie avant son admission à l'entrée de l'unité de séparation d'air. Par ailleurs, il est souhaitable que le courant gazeux d'azote résiduaire présente la température la plus élevée possible, lors de son admission dans la chambre de combustion.

15 Dans ces conditions, il a été proposé, par US-A-3,731,495, de mettre en relation d'échange thermique l'air provenant de la turbine à gaz, ainsi que le courant d'azote résiduaire, afin d'homogénéiser leurs températures respectives.

20 Cette solution connue présente cependant certains inconvénients.

En effet, le débit d'azote résiduaire, ainsi que le débit d'air provenant de la turbine à gaz, dépendent uniquement des caractéristiques de cette dernière, ainsi 25 que de la composition du gaz combustible admis dans la chambre de combustion. Ces débits sont ainsi susceptibles de différer très sensiblement l'un de l'autre.

Ainsi, le débit d'air provenant de la turbine à gaz peut être particulièrement faible, de sorte qu'il ne permet 30 pas de porter le courant d'azote résiduaire au-dessus de 200°C. Une telle température n'est pas acceptable, dans la mesure où cet azote résiduaire doit être admis dans la chambre de combustion à au moins 290°C.

L'invention se propose de pallier cet inconvénient.

A cet effet, elle a pour objet un procédé d'alimentation d'une unité de séparation d'air au moyen d'une turbine à gaz, dans lequel on admet de l'air d'entrée 5 dans une entrée de ladite unité de séparation, on fournit au moins une fraction dudit air d'entrée à partir de ladite turbine à gaz, on extrait de l'unité de séparation au moins un courant gazeux enrichi en azote, et on réchauffe ce courant gazeux enrichi en azote, caractérisé en ce que, 10 pour réchauffer le courant gazeux enrichi en azote, on met en relation d'échange thermique, dans un premier échangeur, la fraction d'air d'entrée provenant de la turbine à gaz et une fraction liquide à réchauffer, de manière à obtenir une fraction liquide réchauffée, on ajoute cette fraction 15 liquide réchauffée à une fraction liquide de mélange, de manière à obtenir une fraction liquide à refroidir, et on met en relation d'échange thermique, dans un second échangeur, cette fraction liquide à refroidir et le courant gazeux enrichi en azote.

20 Selon d'autres caractéristiques de l'invention :

- on fournit au moins une partie de la fraction liquide de mélange, à partir de la sortie d'une chaudière.
- on retourne, vers l'entrée d'une chaudière, au moins une partie de la fraction liquide refroidie dans le second 25 échangeur.
- on alimente en énergie cette chaudière, au moyen de la turbine à gaz.
- on renvoie vers l'entrée du premier échangeur, au moins une partie de la fraction liquide refroidie dans le 30 second échangeur.
- on met en relation d'échange thermique, à contre-courant, la fraction liquide à réchauffer et la fraction d'air d'entrée provenant de la turbine à gaz, ainsi que la

fraction liquide à refroidir et le courant gazeux enrichi en azote.

- le liquide est de l'eau.

L'invention a également pour objet une installation d'alimentation d'une unité de séparation d'air au moyen d'une turbine à gaz, comprenant une turbine à gaz comportant des moyens de fourniture d'air comprimé, en particulier un compresseur, une unité de séparation d'air comportant des moyens d'alimentation en air d'entrée 10 comportant au moins des premiers moyens d'alimentation, en liaison avec les moyens de fourniture de la turbine à gaz, ainsi que des moyens d'évacuation d'au moins un courant gazeux enrichi en azote, cette installation comprenant en outre des moyens de chauffage du courant gazeux enrichi en 15 azote, caractérisée en ces moyens de chauffage comprennent un premier échangeur de chaleur, dans lequel circulent les premiers moyens d'alimentation en air d'entrée, des moyens d'amenée d'une fraction liquide à réchauffer, débouchant à l'entrée du premier échangeur, des moyens d'évacuation 20 d'une fraction liquide réchauffée, mis en communication avec la sortie du premier échangeur, un second échangeur de chaleur, dans lequel circulent les moyens d'évacuation du courant gazeux enrichi en azote, des moyens d'amenée d'une fraction liquide à refroidir, mis en communication avec 25 l'entrée du second échangeur, et des moyens d'évacuation d'une fraction liquide refroidie, mis en communication avec la sortie du second échangeur, et en ce que les moyens d'évacuation de la fraction liquide réchauffée sont mis en communication avec les moyens d'amenée de la fraction 30 liquide à refroidir.

Selon d'autres caractéristiques de l'invention :

- les moyens d'amenée de la fraction liquide à refroidir sont mis en communication avec une chaudière.

- les moyens d'évacuation de la fraction liquide refroidie sont mis en communication avec l'entrée d'une chaudière.

5 - il est prévu des moyens d'alimentation en énergie, s'étendant entre la turbine à gaz et cette chaudière.

- les moyens d'aménée de la fraction liquide à réchauffer sont mis en communication avec les moyens d'évacuation de la fraction liquide refroidie.

10 - les échangeurs de chaleur sont de type à contre-courant.

L'invention va être décrite ci-après, en référence aux dessins annexés donnés uniquement à titre d'exemple non limitatif, dans lesquels les figures 1 et 2 sont des vues schématiques illustrant des installations conformes à deux 15 modes de réalisation de l'invention.

L'installation représentée aux figures 1 et 2 comprend une turbine à gaz, désignée dans son ensemble par la référence 2, qui comporte, de façon classique, un compresseur d'air 4, une turbine de détente 6, couplée au 20 compresseur 4, ainsi qu'une chambre de combustion 8. Cette turbine à gaz 2 est également pourvue d'un alternateur 10, entraîné par un arbre 12, commun au compresseur 4 ainsi qu'à la turbine 6.

L'installation de la figure 1 comprend également une 25 unité de séparation d'air, de type connu, désignée dans son ensemble par la référence 14. L'entrée de cette unité de séparation 14 est alimentée en air par une conduite 16, mise en communication avec le circuit de refoulement 18 du compresseur 4.

30 L'unité de séparation opère par cryogénie et comporte à cet effet plusieurs colonnes de distillation non représentées.

Une ligne 20 permet d'évacuer, hors de l'unité 14, un premier courant W d'azote résiduaire, contenant quelques % d'oxygène. Cette ligne 20 débouche dans un compresseur 22, en aval duquel s'étend une conduite 24, qui débouche dans 5 la chambre de combustion 8.

Une conduite 26 permet l'évacuation, hors de l'unité 14, d'un courant gazeux GOX riche en oxygène. Cette conduite 26 débouche dans un compresseur 28, en aval duquel s'étend une ligne 30. Celle-ci débouche dans un gazéifieur 10 32, de type classique, qui est alimenté par un réservoir non représenté, contenant des produits carbonés, tels que du charbon.

Une ligne 34, qui s'étend en aval du gazéifieur 32, véhicule le gaz combustible issu de l'oxydation des 15 produits carbonés précités. Cette ligne 34 est mise en communication avec la chambre de combustion 8 de la turbine à gaz.

La turbine de détente 6 de la turbine à gaz 2 est mise en relation, via une conduite 36, avec une chaudière 38 de 20 récupération de la chaleur des fumées, détendues en sortie de cette turbine 6. Cette chaudière 38 reçoit, via une ligne 40 munie d'une pompe 42, de l'eau, qui est réchauffée dans cette chaudière et se trouve évacuée par une conduite 44. Cette dernière débouche dans une zone de génération de 25 vapeur haute pression, de type classique, qui est désignée par la référence 46.

Une ligne 48, qui est piquée sur la conduite 44, débouche à l'entrée d'un échangeur de chaleur. Ce dernier reçoit par ailleurs la ligne 20 véhiculant l'azote résiduaire. 30

Une conduite 52, permettant d'évacuer l'eau amenée par la ligne 48, relie la sortie de l'échangeur 50 avec la

ligne 40. Cette conduite 52 débouche dans cette ligne 40, en amont de la pompe 42.

Par ailleurs, une ligne 54 est piquée sur la ligne 40, en aval de la pompe 42. Cette ligne 54 est mise en 5 communication avec l'entrée d'un échangeur 56, analogue à celui 50. Cet échangeur 56 reçoit par ailleurs la ligne 16, véhiculant la fraction d'air d'entrée provenant de la turbine à gaz 2.

Une conduite 58 relie par ailleurs la sortie de 10 l'échangeur 56 avec la ligne 48, permettant l'amenée d'eau dans le premier échangeur 50. On note 60 l'extrémité de la ligne 48, s'étendant en aval du débouché de la conduite 58.

Le fonctionnement de l'installation ci-dessus va être décrit dans ce qui suit, en référence à la figure 1.

15 L'unité de séparation d'air 14 reçoit de l'air comprimé provenant du compresseur 4 et produit, de façon classique, deux courants gazeux, enrichis respectivement en azote et oxygène, qui sont véhiculés par la ligne 20 et la conduite 26.

20 Le courant gazeux enrichi en oxygène est admis dans le gazéifieur 32, qui reçoit par ailleurs des produits carbonés, tel du charbon. L'oxydation réalisée dans ce gazéifieur conduit à la production de gaz combustible, délivré par la conduite 34, qui alimente la chambre de 25 combustion 8 de la turbine à gaz. Cette dernière reçoit en outre par la conduite 24, le courant gazeux W enrichi en azote, ainsi que, par la ligne 18, l'air comprimé provenant du compresseur 4.

Les gaz issus de la combustion correspondante, 30 mélangés à l'azote résiduaire, sont envoyés vers l'admission de la turbine de détente 6, où ils se détendent en entraînant cette dernière. Ceci permet également, via l'arbre 12, l'entraînement du compresseur 4 ainsi qu'à

l'alternateur 10, qui alimente par exemple un réseau de distribution électrique non représenté.

Les fumées détendues en sortie de la turbine 6 permettent de réchauffer, dans la chaudière 38, l'eau 5 admise par la ligne 40. Ainsi, cette eau, dont la température est d'environ 100°C dans la ligne 40, se trouve portée à environ 300°C dans la conduite 44.

La ligne 54 dirige, vers l'entrée de l'échangeur 56, de l'eau à réchauffer, qui se trouve à environ 100°C. Cette 10 dernière est mise en relation d'échange de chaleur avec la fraction d'air provenant de la turbine à gaz 2, qui est véhiculée par la ligne 16.

De l'eau réchauffée est alors évacuée de l'échangeur 56, par l'intermédiaire de la conduite 58. Cette eau 15 réchauffée est alors mélangée à la fraction d'eau prélevée par la ligne 48, dont la température est d'environ 300°C.

Le mélange d'eau correspondant est admis à l'entrée de l'échangeur 50, via l'extrémité aval 60 de la ligne 48.

Cette eau à refroidir, véhiculée par l'extrémité 60, 20 est alors mise en relation d'échange thermique avec le courant d'azote résiduaire, s'écoulant dans la ligne 20.

La conduite 52 renvoie ensuite, vers la ligne 40, une eau refroidie, dont la température est d'environ 100°C. Par ailleurs, l'azote résiduaire est évacué de l'échangeur 50, 25 via la ligne 20, à une température permettant son admission dans la chambre de combustion 8 selon des conditions optimales.

Les débits respectifs d'eau réchauffée et d'eau de mélange, véhiculées respectivement par la conduite 58 et la 30 ligne 48, sont tels qu'ils permettent de porter l'azote résiduaire à environ 290°C.

La figure 2 représente un second mode de réalisation de l'installation conforme à l'invention.

Cette variante diffère de l'installation représentée à la figure 1, en ce que l'eau à réchauffer n'est plus prélevée en amont de la chaudière 38. Ainsi, comme le montre la figure 2, l'eau à réchauffer est prélevée, via 5 une ligne 54', à partir du courant d'eau refroidi, évacué de l'échangeur 50 via la ligne 52. La circulation de ce prélèvement d'eau est assurée par l'intermédiaire d'une pompe 55.

Le fonctionnement de l'installation illustrée sur 10 cette figure 2 est analogue à celui de l'installation de la figure 1.

L'invention n'est pas limitée aux exemples décrits et représentés.

Ainsi, il est possible d'alimenter la chambre de 15 combustion 8, en utilisant uniquement l'azote résiduaire produit par l'unité de séparation d'air. Dans cette optique, le gaz de combustion, qui est alors par exemple du gaz naturel, n'est pas réalisé à partir de l'oxygène formé dans l'unité de séparation 2.

20 Il est également envisageable d'alimenter seulement en partie l'unité de séparation 14 par l'intermédiaire de la turbine. Un compresseur indépendant est alors prévu, dont la sortie est mise en communication avec la conduite 16.

L'invention permet de réaliser les objectifs 25 précédemment mentionnés.

Faire appel à deux fractions liquides distinctes permet de réchauffer l'azote résiduaire de façon optimale. En effet, cette solution permet, d'une part, de tirer parti de la chaleur cédée par l'air provenant de la turbine à gaz 30 et, d'autre part, d'apporter la quantité de chaleur d'appoint tout juste nécessaire au réchauffement de l'azote résiduaire, en faisant varier le débit de la fraction liquide de mélange véhiculée par la ligne 40.

L'invention permet d'utiliser également la chaleur récupérée dans la chaudière 38. Une telle solution, qui est avantageuse en termes énergétiques, fait intervenir des équipements simples et peu coûteux. En effet, cette 5 chaudière est nécessairement voisine de la turbine à gaz, dans la mesure où elle se trouve alimentée par cette turbine.

REVENDICATIONS

1. Procédé d'alimentation d'une unité de séparation
5 d'air (14) au moyen d'une turbine à gaz (2), dans lequel on admet (par 16) de l'air d'entrée dans une entrée de ladite unité de séparation (14), on fournit (par 16) au moins une fraction dudit air d'entrée à partir de ladite turbine à gaz (2), on extrait de l'unité de séparation (16) au moins
10 un courant gazeux (par 20, 24) enrichi en azote, et on réchauffe ce courant gazeux enrichi en azote, caractérisé en ce que, pour réchauffer le courant gazeux enrichi en azote, on met en relation d'échange thermique, dans un premier échangeur (56), la fraction d'air d'entrée
15 provenant de la turbine à gaz (2) et une fraction liquide à réchauffer (54 ; 54'), de manière à obtenir une fraction liquide réchauffée (58), on ajoute cette fraction liquide réchauffée (58) à une fraction liquide de mélange (48), de manière à obtenir une fraction liquide à refroidir (60), et
20 on met en relation d'échange thermique, dans un second échangeur (50), cette fraction liquide à refroidir (60) et le courant gazeux enrichi en azote.

2. Procédé d'alimentation selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on fournit au moins une partie de la
25 fraction liquide de mélange (48), à partir de la sortie d'une chaudière (38).

3. Procédé d'alimentation selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on retourne, vers l'entrée d'une chaudière (38), au moins une
30 partie de la fraction liquide (52) refroidie dans le second échangeur (50).

4. Procédé d'alimentation selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce qu'on alimente en énergie (par 36) cette chaudière (38), au moyen de la turbine à gaz (2).

5. Procédé d'alimentation selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce qu'on renvoie (par 54') vers l'entrée du premier échangeur (56), au moins une partie de la fraction liquide (52) refroidie dans le second échangeur (50).

10 6. Procédé d'alimentation selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on met en relation d'échange thermique, à contre-courant, la fraction liquide à réchauffer (54 ; 54') et la fraction d'air d'entrée provenant de la turbine à gaz (2), ainsi que la fraction liquide à refroidir (60) et le courant gazeux 15 enrichi en azote.

7. Procédé d'alimentation selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le liquide est de l'eau.

8. Installation d'alimentation d'une unité de séparation d'air (14) au moyen d'une turbine à gaz (2), comprenant une turbine à gaz (2) comportant des moyens de fourniture d'air comprimé, en particulier un compresseur (4), une unité de séparation d'air (14) comprenant des moyens d'alimentation (16) en air d'entrée comportant au moins des premiers moyens d'alimentation (16), en liaison avec les moyens de fourniture (4) de la turbine à gaz (2), ainsi que des moyens d'évacuation (20, 24) d'au moins un courant gazeux enrichi en azote, cette installation comprenant en outre des moyens de chauffage du courant gazeux enrichi en azote, caractérisée en ces moyens de chauffage comprennent un premier échangeur de chaleur (56), dans lequel circulent les premiers moyens (16) d'alimentation en air d'entrée, des moyens d'aménée (54 ;

54') d'une fraction liquide à réchauffer, débouchant à l'entrée du premier échangeur (56), des moyens d'évacuation (58) d'une fraction liquide réchauffée, mis en communication avec la sortie du premier échangeur, un 5 second échangeur de chaleur (50), dans lequel circulent les moyens d'évacuation (20, 24) du courant gazeux enrichi en azote, des moyens d'amenée (60) d'une fraction liquide à refroidir, mis en communication avec l'entrée du second échangeur, et des moyens d'évacuation (52) d'une fraction 10 liquide refroidie, mis en communication avec la sortie du second échangeur (50), et en ce que les moyens d'évacuation (58) de la fraction liquide réchauffée sont mis en communication avec les moyens d'amenée (60) de la fraction liquide à refroidir.

15 9. Installation selon la revendication 8, caractérisée en ce que les moyens d'amenée de la fraction liquide à refroidir (60) sont mis en communication avec une chaudière (38).

10. Installation selon la revendication 8 ou 9, 20 caractérisée en ce que les moyens d'évacuation (52) de la fraction liquide refroidie sont mis en communication avec l'entrée d'une chaudière (38).

11. Installation selon la revendication 9 ou 10, caractérisée en ce qu'il est prévu des moyens (36) 25 d'alimentation en énergie, s'étendant entre la turbine à gaz (2) et cette chaudière (38).

12. Installation selon la revendication 8 ou 9, caractérisée en ce que les moyens d'amenée (54') de la fraction liquide à réchauffer sont mis en communication 30 avec les moyens d'évacuation (52) de la fraction liquide refroidie.

13. Installation selon l'une des revendications 8 à 12, caractérisée en ce les échangeurs de chaleur (50, 56) sont de type à contre-courant.

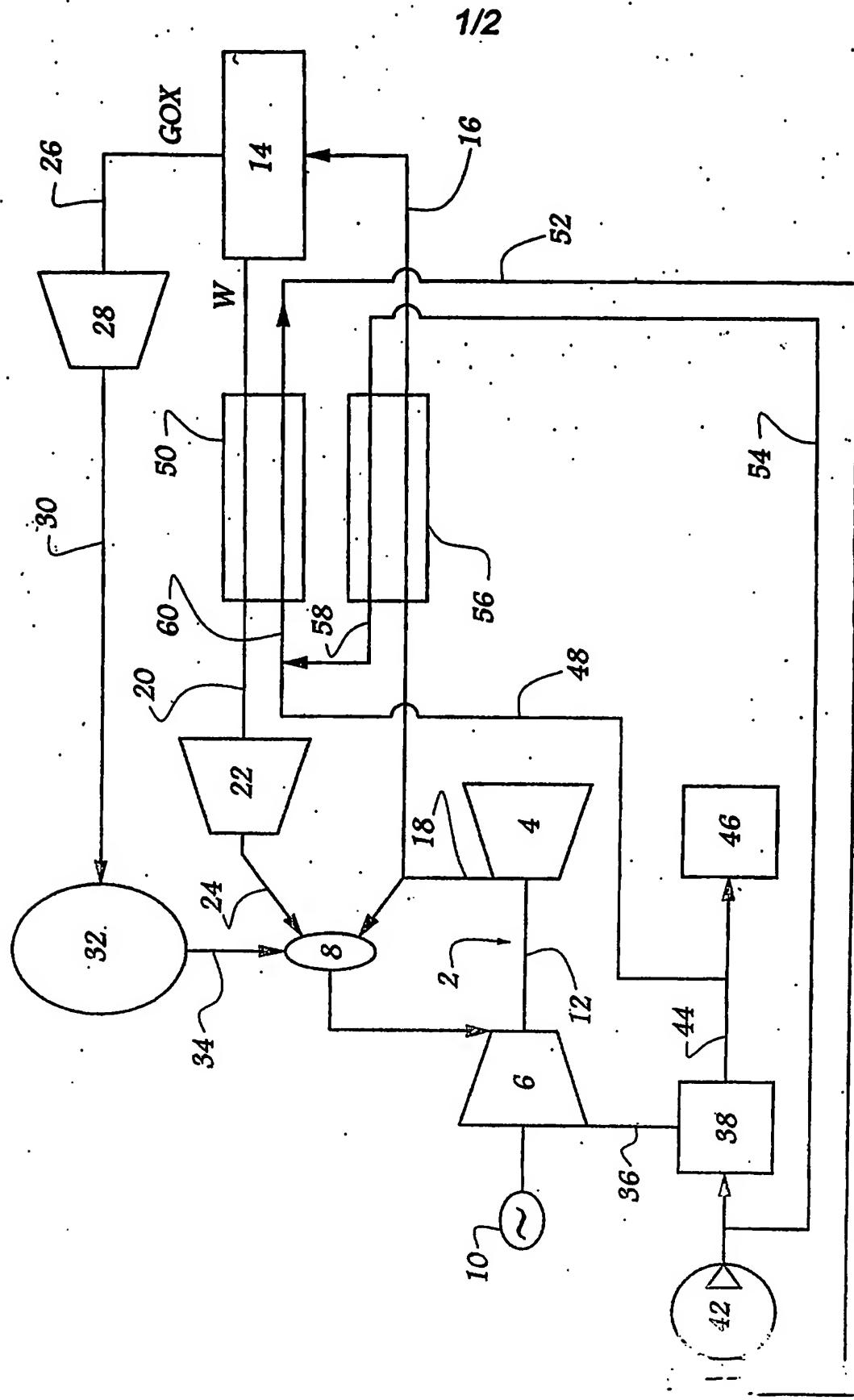


Fig. 1

2/2

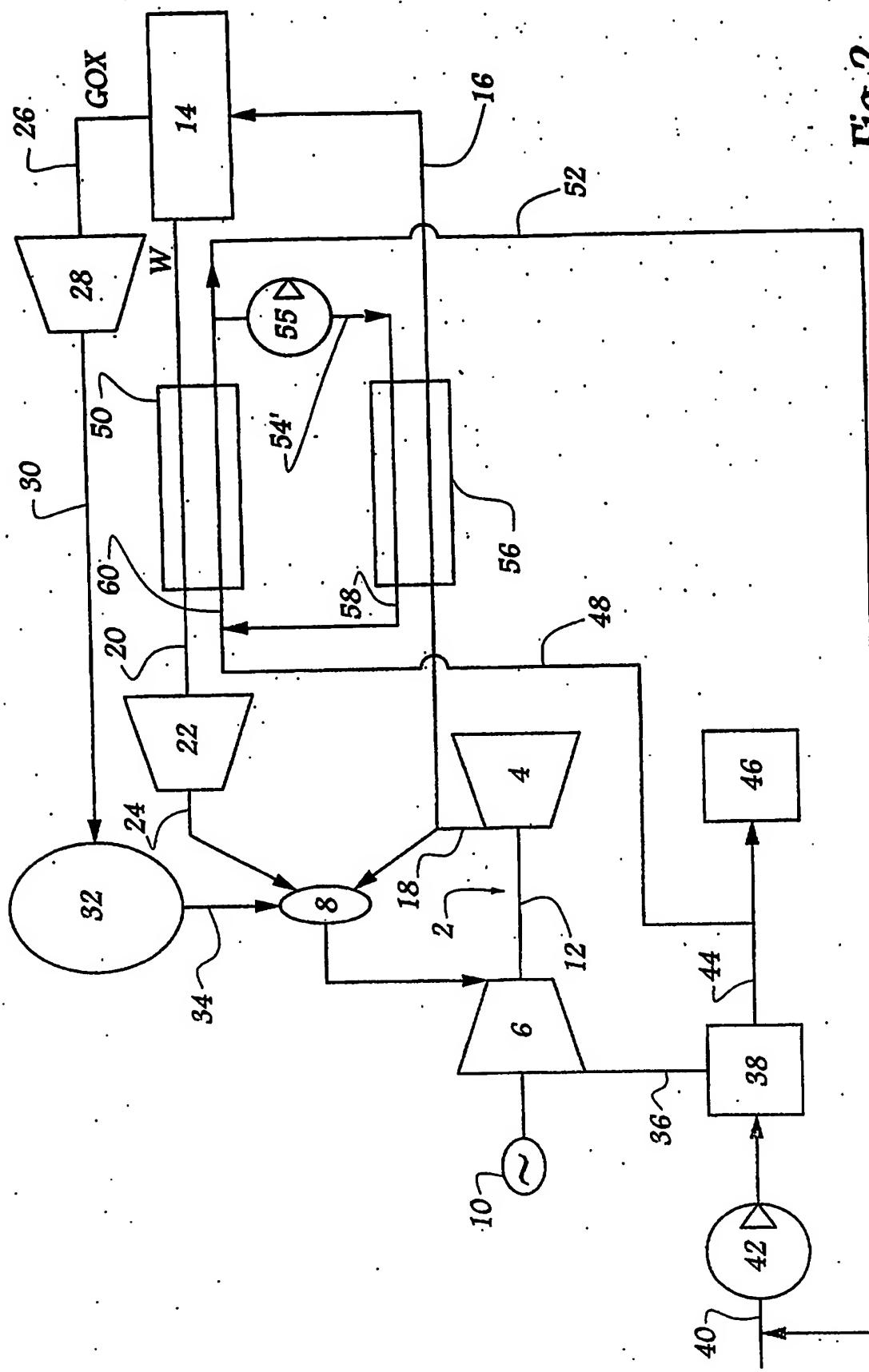


Fig.2



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Désignation de l'inventeur

Vos références pour ce dossier	S5415FR - FSM/NS
N°D'ENREGISTREMENT NATIONAL	050389
TITRE DE L'INVENTION	
Procédé et installation d'alimentation d'une unité de séparation d'air au moyen d'une turbine à gaz	
LE(S) DEMANDEUR(S) OU LE(S) MANDATAIRE(S):	
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S):	
Inventeur 1	
Nom	SAULNIER
Prénoms	Bernard
Rue	3 avenue Marie Louise Vincent
Code postal et ville	92250 LA GARENNE COLOMBES
Société d'appartenance	L'Air Liquide SA

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

Signé par

Signataire: FR, L'Air Liquide SA, F.Mercey

Emetteur du certificat: DE, D-Trust GmbH, D-Trust for EPO 2.0

Fonction

L'AIR LIQUIDE, SOCIÉTÉ ANONYME À DIRECTOIRE ET CONSEIL DE SURVEILLANCE POUR L'ÉTUDE ET L'EXPLOITATION DES PROCÉDÉS GEORGES CLAUDE (Demandeur 1)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.